

总体			
材料状态	已商用：当前有效		
供货地区	北美洲		
添加剂	PTFE润滑剂 (15000 ppm)		
性能特点	经润滑	均聚物	耐磨损性良好
形式	颗粒料		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.42	g/cm ³	ASTM D792
熔流率	6	g/10 min	ASTM D1238
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.19	%	
饱和	0.2	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	122		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	68.9	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	10	%	ASTM D638
弯曲模量	2930	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	53	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	171	° C	
1.8 MPa, 未退火	135	° C	
熔融温度	175	° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+15	ohm • cm	ASTM D257
介电常数 (1 kHz)	3.5		ASTM D150
耗散因数	0.006		ASTM D150
注射	额定值	单位制	
干燥温度	79.4 到 90.6	° C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大回制料比例	25	%	
螺筒后部温度	185 到 193	° C	
螺筒中部温度	185 到 193	° C	
螺筒前部温度	185 到 193	° C	
射嘴温度	199 到 216	° C	
模具温度	70.0 到 90.0	° C	
注塑温度	48.3 到 117	MPa	